2. [i.e. no. 3]

Ilka Bahn

0060742 (v.3)

Donation

Werkstattwochenbuch

(Lehrberichtsheft)

für die Lehrlinge des

Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerks

Herausgegeben vom Zentralverband für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerk
Copyright by Rühle-Diebener-Verlag KG., Stuttgart-S, Olgastraße 110

Ika Bahr, Goldsmith

10/2023

Meister

wer was ersann

Geselle

wer was kann

Lehrling

jedermann

JOHANN WOLFGANG VON GOETHE

Die Zukunft wird an unser Volk und somit auch an unser Handwerk hohe und höchste Anforderungen stellen. Der besondere Charakter der Handwerksarbeit als hervorragende Wertarbeit muß daher überall deutlich in Erscheinung treten.

Lehrlinge, die Ihr die Meister von Morgen werden wollt, bedenket, daß dieses erstrebenswerte Ziel nur durch unermüdlichen Fleiß und Tüchtigkeit erreicht werden kann!

Dieses Lehrberichtsheft ist nicht nur ein Spiegelbild Eurer Lehre, sondern darüber hinaus ein Stück von Euch selbst.

Auf Grund dieser Erkenntnis muß ein jeder Lehrling aus innerer Schaffensfreude und gesundem Ehrgeiz bestrebt sein, dieses Werkstattwochenbuch stets als Musterheft zu führen.

ZENTRALVERBAND

für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerk

ANLEITUNG
zur Führung des Werkstattwochenbuches

1. Das Werkstattwochenbuch ist von jedem Lehrling gemäß der Anordnung der Handwerkskammer und den Bestimmungen des Lehrvertrages § 3 Abs. 5 zu führen.

2. Das Werkstattwochenbuch dient zur Wiederholung und Vertiefung des Erlernten. Es soll eine Übersicht über den Ausbildungsgang der Lehre geben und erkennen lassen, daß die Ausbildung in der Lehrwerkstätte den fachlichen Vorschriften für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerk und dem Berufsausbildungsplan entspricht.

3. Das Werkstattwochenbuch ist zu den Zwischenprüfungen vorzulegen. Ebenso ist für die Zulassung zur Gesellenprüfung die Vorlage der ordnungsgemäß geführten Werkstattwochenbücher, nach der Gesellenprüfungsordnung, § 9 Abs. 5, unbedingt erforderlich. Sie bilden einen Bestandteil der Prüfung.

4. Von den Arbeiten, die der Lehrling in einer Woche ausführt oder bei denen er an Teilstücken mitgearbeitet hat, sind ein oder zwei Stücke mit ihren Arbeitsgängen eingehend zu beschreiben. Die Beschreibung ist durch eine, wenn möglich, maßgerechte Werkzeichnung oder Skizze anschaulich darzustellen. Die Werkzeichnungen sind in den Größen Din A 6, 105x148 mm und Din A 7, 74x105 mm, maßgerecht oder maßstäblich auf Papier oder anderen Grundstoff zu zeichnen und in das Werkstattwochenbuch auf die rechte, unlinierte Seite einzukleben. Die Zeichnung kann mit dem Bleistift, in Federzeichnung oder auch farbig ausgeführt sein. Die Verwendung von Fotos ist nicht gestattet.

5. Die Arbeitsberichte sind in knapper, verständlicher Ausdrucksweise, unter richtiger Anwendung der technischen Fachausdrücke, vom Lehrling ohne fremde Hilfe anzufertigen und mit Tinte einzutragen. Von Fall zu Fall können auch Berichte über nicht täglich vorkommende Arbeitsverfahren oder solche aus der Metall- und Stilkunde gebracht werden.

6. Die Überwachung der Anlegung sowie der sauberen, sorgfältigen und ordnungsgemäßen Durchführung des Werkstattwochenbuches, ist eine Aufgabe des Lehrmeisters, dem es jede Woche zur Kontrolle vorgelegt werden muß. Die Einsichtnahme wird durch die Unterschrift des Lehrmeisters bestätigt.

7. Der Lehrlingswart der zuständigen Innung nimmt in Erfüllung seiner Aufgaben nach den Satzungen der zuständigen Handwerksinnung § 3, Abs. 2, die Überwachung vor. Hierzu ist auf Anforderung das ordnungsmäßig geführte Werkstattwochenbuch vorzulegen.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 14. August bis 18. August 1961

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f

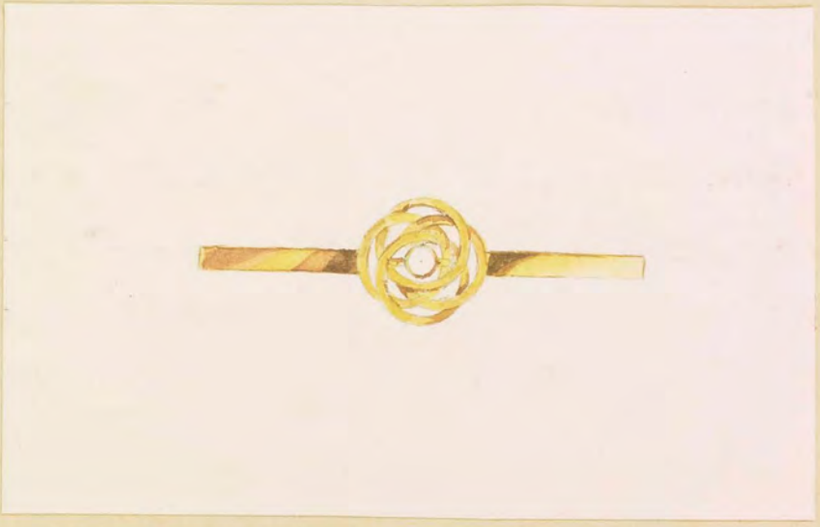
Ein Stück Vierkantdraht walze ich auf 2,00mm. Nach dem Ausglühen walze ich diesen Draht flach, auf 1,5mm. Der Draht wird sauber gerichtet und auf Schmirgelpapier abgezogen, alle vier Seiten. Die Nadel soll eine Länge von 6 cm erhalten. Nachdem der Draht abgezogen ist, zeichne ich die 6cm an, säge sie ab und verfeile die Enden sauber. Dann löte ich das Scharnier für die Nadel auf und später eine Kugelsicherung. Aus 0,9mm starkem Draht fertige ich mir eine Nadel an, die ich am Ende an das abgestrichene Mittelteil der Sicherung anlöte. Auf der Stabbrosche soll ein altes Oberteil von einer anderen Brosche gesetzt werden. Dieses Oberteil setze ich so ab, daß es genau auf den Draht paßt. Den Draht poliere ich dort, wo das Oberteil hinkommt. Nun kann das Oberteil aufgebunden werden. Nach dem Polieren wird die Nadel verstiftet.

Stabbrosche

Länge: 6 cm

Stärken: 1,5 × 2,3 mm

Nadel: stiel 0,9 mm



Unterschrift des Meisters: i. A. D. Bongoiz

Woche vom 21. August bis 25. August 1961

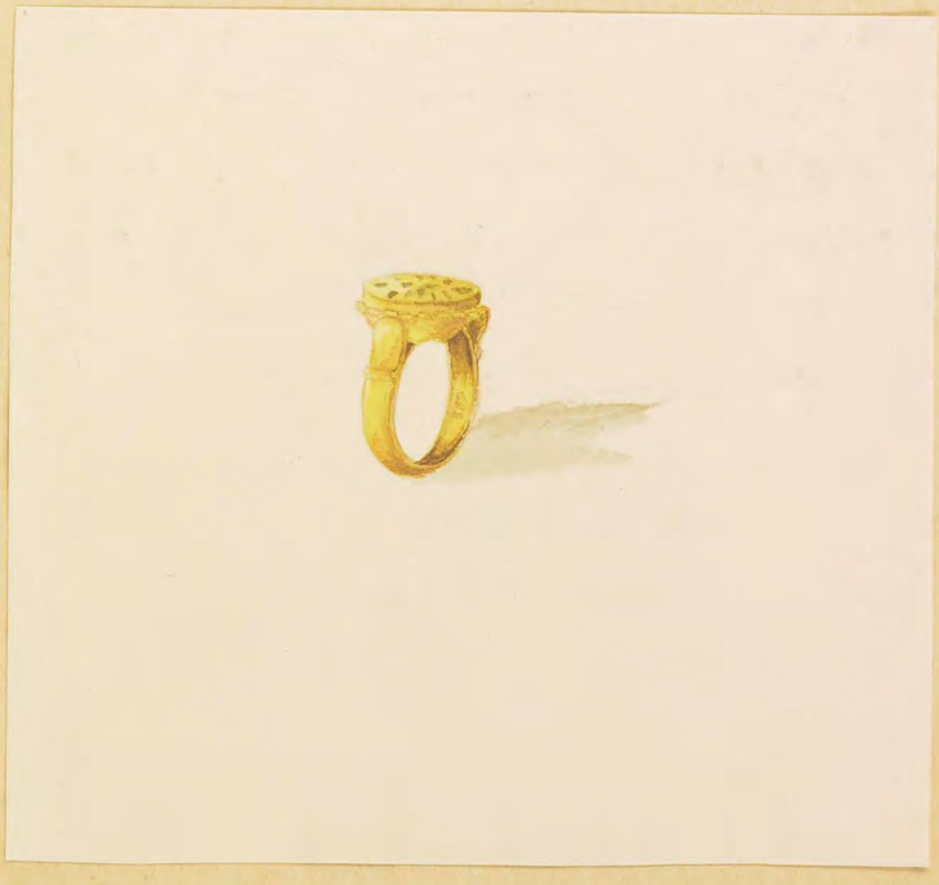
Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f

Von einem alten Teil einer Brosche soll ein Ring angefertigt werden. Zuerst biege ich eine oval-zylindrische Fassung, die in das Oberteil passen muß. Um diese Fassung kommt ein dazu passender Kordeldraht. Auf einer Platte zeichne ich das Oval der Fassung auf. Dieses Oval wird aufgetieft und abgezogen, daß es auf die Fassung paßt. Nun löte ich die Fassung und das aufgezogene Oval zusammen. Aus der aufgezogenen Schüßel feile ich die Ringweite aus. Aus flachgewalzten Draht biege ich einen Ring. Nachdem ich die Ringschiene gelötet habe und sie auf gleicher Höhe abgezogen ist, passe ich die Fassung in die Schiene und löte sie ein. Aus einem zugefeilten Blechstreifen biege ich Seitenteile und löte sie gleich an. Unter den Teilen feile ich kleine Rollen. Danach feile ich die Schiene nach Verlauf schlanker.

Ring

Kordeldraht

Zarge:	0,5 mm
Schüssel:	0,6 mm
Ringschiene:	1,2 × 5,0 mm
Größe:	19
Gewicht:	8,15 g



Unterschrift des Meisters: i. H. D. Bongort

Woche vom 28. August bis 1. Oktober 1961

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f W.u.G.-Gold

Von Ohrringen mit Bewegung die schon ausgetragen sind, sollen die Bewegungen erneuert werden. Ich richte mir einen Blechstreifen von 0,5mm Stärke und einer Breite von knapp 7mm. Diesen Streifen in Gelbgold und einen anderen in Weißgold ziehe ich zu Scharnier. Beide Scharniere haben einen Durchmesser von 2,2 mm. Die Fassungen werden doubliert und und unten abgezogen, dann von beiden Seiten eingefeilt, daß nur zwei sich gegenüberliegenden Stege. Aus Draht biege ich 6 kleine Haarnadeln, die ich durch die Schlitze der Fassungen stecke. Die Enden der Nadeln stecke ich in die Schlitze der anderen Fassungen und verlöte sie. Zum Schluß ziehe ich die Fassungen ab. Die Fassungen löte ich zuerst an das Unterteil und dann am Oberteil.

Fassungen Durchmesser: 2,2 mm

Höhe und Stärke: 3,2 mm × 0,5 mm

Haarnadeln: 0,5 mm

W.-Gold: 1,5 mm

G.-Gold: 1,7 mm

Ohringe

Unterschrift des Meisters: Dangel

Woche vom 4. September bis 8. September 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich fertige zuerst 2 verschieden große Scharniere für die Mittelsteine an, wovon 2 Steine eine Größe haben; der andere ist größer. Dann ziehe ich eine Platte leicht gewölbt auf. Ich säge 3 Teile von den Scharnieren ab, stauche sie ein, daß sie leicht konisch werden. Auf der gewölbten Platte zeichne ich nun erst die Fassung vom Mittelstein mit einem Rand von 2mm; an diesem Rand zeichne ich links und rechts die kleinen Fassungen, außen wieder mit einem Rand von 2mm, der in den mittelsten Rand läuft. Nun säge ich das Teil aus und befeile es. Dann passe ich die Fassungen in die Platte. In den Rändern der um die Fassungen geht, bohre ich Löcher für Rosen, doch noch nicht auf die genaue Größe. Ich fertige dann nochmals die gleiche Platte an, nur innen säge ich sie aus; unten bleibt eine Kontur von 1mm stehen und oben dürfen, wenn man die Kontur unter die Platte setzt, die Löcher nicht verdeckt sein. Ich löte die Kontur unter und verfeile sie. Dann löte ich alle 3 Fassungen ein und ~~be~~fräse die Löcher aus. Dann feile die untere Fassung zu Halbbögen nach den Löchern der Rosen. Unten feile ich ein, daß ich kleine Spitzen, wie bei Gerstenkörner erhalte. Dann löte ich die richtige Kontur unter, die der Abschluß der Karmoisierung sein soll. Nachdem ich die Kontur untergelötet habe, säge ich die A'journ. Vor dem Anlöten der

Karmoisierung

Rosen:	1,2 mm
Rubine:	2,2 mm u. 2,8 mm
Fassungen, klein:	2,6 mm
groß:	3,2 mm
gewölbte Platten:	1,5 mm
Kontur:	2 mm
Ring Höhe oben:	3,5 mm
Höhe unten:	1,5 mm
Breite oben:	2,8 mm
Gewicht:	

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 11. September bis 15. September 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585 f

Kontur poliere ich die Karmoisierung und die Kontur. Man kommt später nicht mehr an die Spitzen und würde die Kontur dabei verschleifen. Ich walze mir nun vierkant-Draht. Der Draht wird an beiden Enden angewalzt. In der Mitte bleibt die Länge der Karmoisierung stehen. Nachdem der Draht die richtige Stärke hat, biege ich ihn rund und dann walze oder schmiede ich einen Übergang von dem dünneren zum dicken Draht. Ich fuge die Schiene und löte sie. Dann schlage ich den Ring auf den Riegel in die gewüschte Form und angegebene Größe. Danach passe ich die Karmeosierung in die Schiene, ich feile die Schiene zu. Die Schiene hat Ähnlichkeit mit einer Zungenschiene. Nun binde ich die Schiene und Fassung und löte sie ein. Der Ring wird anschließend faßfertig gemacht.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 18. September bis 22. September 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: Silber

Für einen ovalen Bernstein soll eine Fassung mit Boden und Dreiecksöse angertigt werden. Ich walze zuerst ein Blech zu, was etwas größer als der Stein ist und dann einen Streifen für die Fassung. Ich biege nun die ovale Fassung und löte sie auf die vorher abgezogene Platte. Das überstehende Metall schneide ich weg und verfeile es. Ich teile die Fassung in kleine Felder auf, und feile ein Feld halbrund, das andere spitz. Dann löte ich die Öse, wo die Dreiecksöse eingehängt wird, an. Nun arbeite ich die Dreiecksöse und hänge sie ein.

Anhänger

Stein: 47,3 mm

Platte: 0,45 mm

Fassung: 0,4 mm

Öse: 0,75 mm

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 25. September bis 29. September 1961

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

Zwei Ringe die schon fertig zugfeilt sind, sollen nach der Rohbearbeitung versäubert werden. Das heißt, die Ringe werden geschliffen und geschmirgelt, danach poliert. Also zuerst schleife ich die kleinen Gußporen mit einem Gummirädchen aus dem Innern der Ringschienen. Dann werden beide Ringe geschmirgelt. Ich löte dann einmal 6 kleinere und 5 etwas größere Chatons zusammen. Die Chatons streiche am Unterteil etwas ab. Das Oberteil decke ich mit Kreide ab, damit die Krappen nicht zusammen fließen. Die Chatons löte ich in der Kornzange zusammen. Danach setze ich die Chatons in die Ringe, löte sie ein und mache die Ringe fassfertig.

Ringe mit Chatons

Unterschrift des Meisters: Banjorl

Woche vom 2.Oktobeber bis 6.Okteber 1961

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f

Von einem altem Ringoberteil soll ein neuer Ring angefertigt werden. Zuerst mache ich die Ringschiene auf genaue Größe und Breite. Dann spreize ich die Schiene so breit, daß ich das Oberteil bequem raufsetzen kann. Die gespreizte Schiene kann ich mit ~~der Schiene~~ der Schienenzange richten. Dann löte ich das Teil auf. Aus einem Blechstreifen biege ich Seitenteile, die Enden feile zu Rollen. Die Schiene feile ich konisch zu.

Ring

Schiene: 3,5mm×1,2mm

Größe: 17

Seitenteile: 0,9mm

Gewicht: 4,55g

Unterschrift des Meisters: [signature]

Woche vom 9. Oktober bis 13. Oktober 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f W+G-g

Ein Trauring feile ich auf die angegebene Breite. Jeweils ein Blech wird geschabt und dann werden die Bleche doubliert. Dann feile ich die Streifen auf genaue Länge und Breite. Die Bleche werden nach der Ringgröße rundiert. Ich setze die Brücke zwischen den Ring und verfeile die Seitenwände und den Übergang von Ring und Brücke. Ich teile mit Hilfe des Zirkels nun die Löcher ein. Die Löcher werden gebohrt und gefräßt. An den Enden wird jeweils eine Rolle gefeilt. Nun säge ich die A'journ der Brücke und danach poliere ich den Ring.

Trauring, Brücke und 10 Brillanten

Unterschrift des Meisters: Bayerl

Woche vom 16. Oktober bis 20. Oktober 1961

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f

Aus einem Trauring soll ein kleiner Siegelring angefertigt werden. Ich fertige zuerst eine quadratische Fassung an, deren Ecken abgerundet sind. Die Fassung wird verbödet und verfeile die überstehenden Kanten. Unten feile ich die Rundung der Ringgröße aus. Dann setze ich die Fassung in den Trauring ein. Aus dünnem Blech fertige ich Seitenteile an. Ich feile die Blechstreifen auf die Breite des Ringes, dann säge die Mitte des Seitenteils ein. Den Streifen. Ich biege eine kleine Rolle und feile das Teil unten konisch zu. Dann löte ich die Teile an und feile einen Übergang von der Schiene zum Seitenteil. Der Ring wird poliert, nur die Platte bleibt matt.

Umgearbeiteter Trauring

Unterschrift des Meisters: H Bauzorl

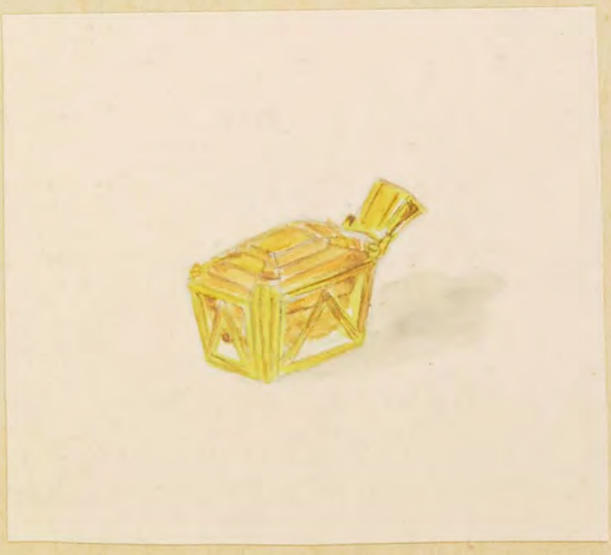
Woche vom 23. Oktober bis 27. Oktober 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich fertige zuerst eine achteckige zylindrische Fassung an. Die Fassung säge ich in den Ecken ein, feile sie aus und erhalte nach dem Zusammenbiegen der Flächen eine konische Fassung. Die Fassung ziehe ich ab und setze den Stein ein. Die Fassung darf ich nicht viel ausfeilen, daß der Stein nicht wackelt. Dann walze ich Vierkant-Draht von 1mm flach. Diesen Draht biege ich zu Winkeln, die in den Seitenwänden der Fassung eingepaßt werden. In den kleinsten Wänden kommt kein Durchbruch, sondern es werden 3 runde Drähte angelötet, die als Krappen dienen. Zuerst löte ich jeweils erst 2 Krappen, danach kommen die Mittelsten. Aus einem Blechstreifen biege ich eine Brücke. Der Streifen wird eingesägt und abgkippt, abgestrichen und aufgelötet. Aus anderem Blech biege ich eine ovale Öse, die oben verbödet wird, und unten löte ich ein Scharnier ein. Die Brücke wird in den Seitenwänden gebohrt, und das Mittelteil schneide ich aus. Nun ziehe ich durch Öse und Brücke ein (Scharnier) Stift.

Topasanhänger

Topas:	2,4 × 2,46 mm, h: 1,8 mm
Fassung:	0,85 mm
rd. Draht f. Krappen:	1 mm
Draht f. Durchbruch	1,05 × 0,75 mm



Unterschrift des Meisters: Bayer

Woche vom 30. Oktober bis 3. November 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich habe drei Amethyste, für die ich ovale, konische Fassungen anfertige. Die Fassungen müssen so klein sein, daß man von oben keine Fassung sieht. Jede Fassung wird mit 4 Krappen versehen. Dann löte ich alle 3 Fassungen zusammen, daß sie einen kleinen Halbbogen ergeben. Diesen Bogen feile ich auf die Ringgröße aus. Dann biege ich einen runden Draht, der um die Fassungen geht, mit der Wölbung des Fingers. Diesen Draht löte ich unter. Einen anderen runden Draht biege ich genauso, nur etwas kleiner, daß dieser Draht von oben verdeckt ist, wenn das Oberteil aufgesetzt wird. Aus einem Blechstreifen biege ich eine Ringschiene nach der angegebenen Größe. Wo die Fuge ist, säge ich ein Teil raus und passe den letzteren Draht ein. Ist dieser Draht eingelötet, so setze ich das Oberteil auf. Aus einem Blechstreifen, der die Breite der Schiene hat, biege ich Seitenteile, die ich am Ende zu einem Übergang der Ringschiene feile. Die Schiene wird konisch gefeilt, und der Ring kann danach faßfertig gemacht werden.

Ring mit 3 Amethyste

Amethyste:	6 × 8 mm
Fassungen:	0,5 mm
Krappen:	1,1 × 0,5 mm
rd. Draht:	1 mm
Ringschiene:	1,1 × 3,5 mm
Seitenteil:	0,75 mm
Größe:	20,5
Gewicht:	4,85 g

Unterschrift des Meisters: Bongart

Woche vom 6.November bis 10. November 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 800/f

Eine alte Haarspange soll in Silber nachgearbeitet werden. Flachgewalzten Vierkantdraht biege ich zu Kordeldraht. Von diesem Draht biege ich zwei gleichgroße Bögen. Die Bögen schneide ich auf gleiche Länge ab und feile an den Enden schräg ab. Die Teile lege ich zusammen und löte sie durch. Die Enden verfeile ich. Dann ziehe ich einen ovalen Draht, für den Steg, den ich in der Mitte drehe. Den Draht schneide ich auf eine Länge ab

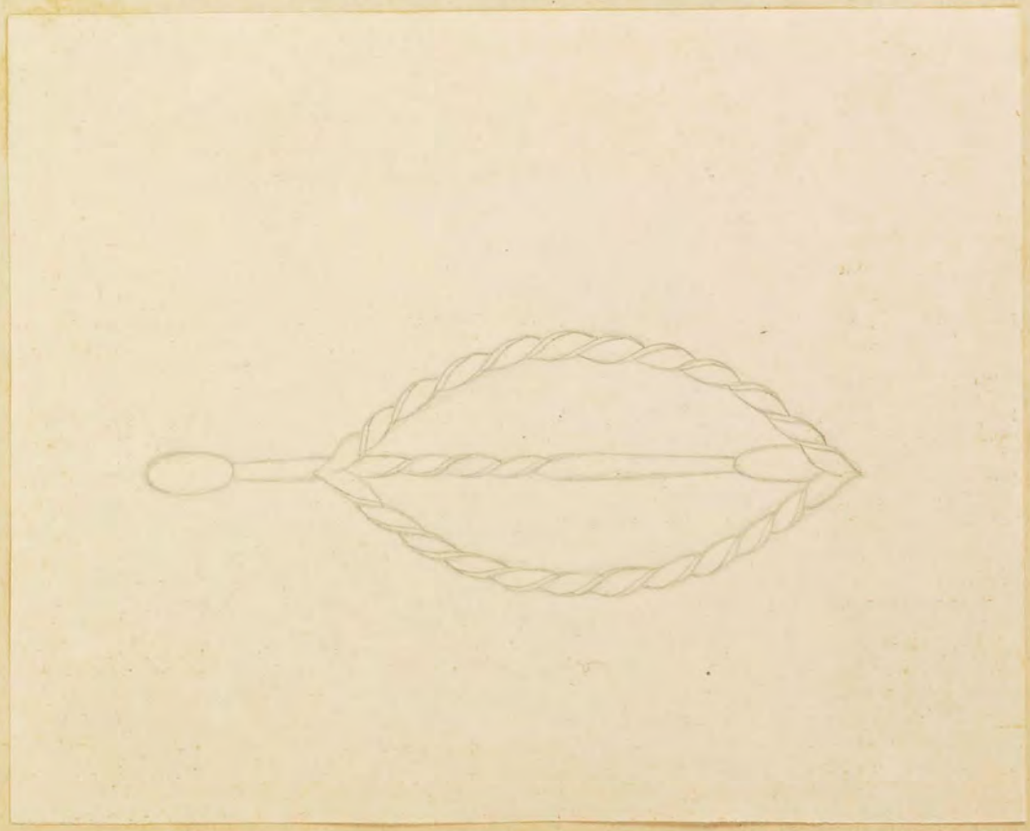
Haarspange

Drahtstärke: 2,5 × 3,6 mm

Spangenlänge: 70,4 mm

Steglänge: 10,6 mm

Stegstärke: 3 × 2,1 mm



Unterschrift des Meisters: i. V. D. Bougart

Woche vom 13. November bis 17. November 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f W.-Gold

Die vorher angefertigte Skizze übertrage ich auf das Blech. Dann säge ich beide Teile aus. Nun säge ich beide Teile zusammen und feile sie auf gleiche Größe. Dies geschieht mit Hilfe zweier Feilklöbchen, die ich ständig um ~~ständig~~ - spannen muß, um die andere zu feilen. Von beiden Seiten suche ich nun die Senkrechte. Dann taste ich mir die Länge der 3 Perlen, nach Verlauf, und übertrage dies. Dann feile ich einen Schlitz von der Länge und 1mm. Dann setze ich an den Enden Krappen ein. Die Löcher bohre ich dann für den Perlstift. Oben löte ich eine Öse an und hänge die fertigen Oberteile ein. Die Perlen werden dann zwischen die Krappen gelegt, der Stift durchgesteckt und einfeniert.

Ohrringe

Platte: 1,30 mm

Höhe: 1,85 mm

Breite: 1,20 mm

Krappen: 0,70 mm

rd. Draht f. Kr.: 0,6 mm

Unterschrift des Meisters: D. Bougart

Woche vom 20. November bis 25. November 1961

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 800/f

Von einem Ohrring schneide ich die Bresur und Haken ab. Der Stein wird rausgenommen. Dann walze ich mir ein Blech zu und ~~walze~~ übertrage auf diesem die Größe der Fassung. Ich säge dieses stumpfe Rechteck aus und tiefe es auf die Spitze gestellt auf. Hat dieses Rechteck die Ringweite, so biege ich eine Schiene und das Teil wird eingepaßt. Später wird das Oberteil aufgesetzt. Aus Blechstreifen biege ich Seitenteile. Die Schiene wird konisch gefeilt.

Kontur: 1,2 mm

Schiene: 1,2 mm

Ringweite: 16,5 mm

Seitenteile: 0,9 mm

Unterschrift des Meisters: D. Baugist

Woche vom 28.Nov. bis 1.Dez. 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

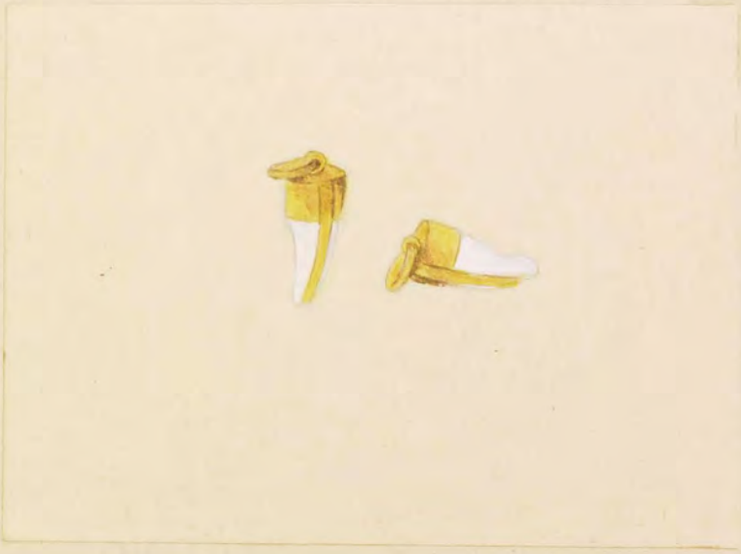
Aus einem Blechstreifen biege ich mir Fassungen, die sich genau den Zähnen anpassen. Die Fassungen streiche ich ab und verböde sie mit stärkerem Blech. Die Fassungen verfeile ich außen. Der Zahn soll durch eine Krappe gehalten werden, so löte ich an jede Fassung eine lange Krappe an. Auf den Böden der Fassungen löte ich eine runde Öse, in den ich jeweils eine ovale Öse einhänge.

Fassungen für Zähne

Blech f. Fassung: 0,35 mm

Blech f. Verbödung: 1,00 mm

Krappen: 0,35 mm



Unterschrift des Meisters: D. Bangert

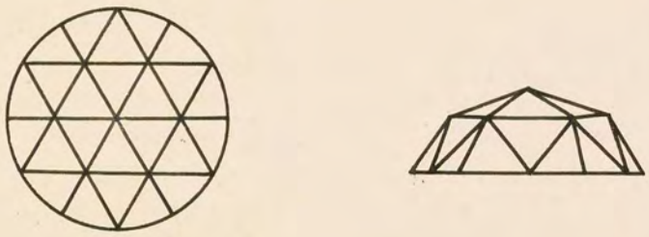
Woche vom 4. Dez. bis 8. Dez. 1961

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

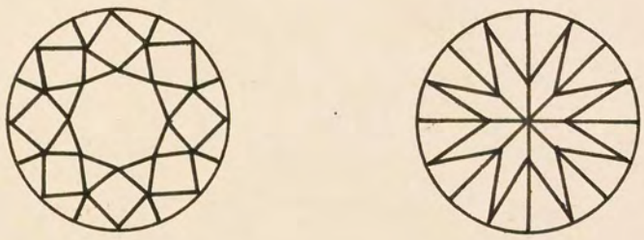
DER BRILLANT.

Der Brillant ist der meist geschätzte Edelstein. Er besteht aus kristallisiertem Kohlenstoff. Seine Härte ist 10 und das spez. Gewicht 3,5. Durch seine starke Lichtbrechung und Farbzerstreuung besitzt er ein lebhaftes Feuer. Der Brillant erhält seine Schönheit erst durch den Schliff. Die bedeutensten Diamantschleifereien sitzen in Amsterdamm und Antwerpen. Die hauptsächlichsten Schlifformen des Diamanten sind Brillant und Rose. Der Wert richtet sich nach Farbe, Reinheit, Schliff und Größe. Die schönsten Steine sind wasserklar und durchsichtig, es gibt aber auch blaue, gelbe und braune Steine. Die meisten Diamanten liefern die Blaugrundminen von Kimberley, Kongo, Angola, Südwestafrika, Brasilien und Indien. Die reinsten Steine liefert Indien, die gelblichen Steine stammen meistens aus Afrika, Brasilien liefert grünliche Steine.

Die Schliffformen



Rose (Ober- und Seitenansicht)



Brillantschliff (Ober-, Unter- und

Seitenansicht)

Unterschrift des Meisters: D. Bongort

Woche vom 11. Dez. bis 15. Dez. 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich fertige zuerst eine konische Fassung für den Stein an, und feile die Ringweite aus. Dann mache ich eine zylindrisch rechteckige Fassung, die ich auf die konische setze. Außen umfeile ich die Fassung und innen feile ich eine Facette, das der Stein schön drin liegt. Danach biege ich eine Ring-schiene und passe die Fassung ein. Die Schiene feile nach unten konisch zu. Aus einem Blechstreifen fertige ich zwei Seitenteile an, die ich leicht biege. Die Seitenteile passen sich der Ringschiene an, denn sie gehen nach Verlauf. Der Ring wird faßfertig gemacht.

Ring mit graviertem Blutstein

Stein:	22×16 mm
Schiene:	1,2×6,3 mm
Fassung:	3,1×1,0 mm
Seitenteile:	1 mm nach Verlauf
Größe:	18
Gewicht:	12,4 g

Unterschrift des Meisters: D. Bangert

Woche vom 18. Dez bis 22. Dez. 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585 / W-Gold

Aus gezogenem 4-kantdraht biege ich 2 Ringe, die Ringe werden auf gleiche Größe gerichtet. Dann zerteile ich beide Ringe, daß ich 4 Teile erhalte und ziehe sie auf 7,5 mm ab. 2 Teile werden zusammengebunden, zwischen den stecke ich jeweils 2 Sägeblätter, als Luft. Die Enden werden dünn verbödet. Ich ziehe 4-kantdraht, wie die Sägeblätter und löte zwischen jedem Teil zwei winzige Stege. An einem Ende löte ich den Steg der Mechanik auf. Ich teile die Löcher auf und bohre sie. Nach dem Ausfräsen säge ich A'journ. Danach können beide Ohrringteile faßfertig gemacht werden.

Ohrringe mit Clip-Mechanik

24 Brillanten

4-kantdraht:	2,1 mm
Ringe/Größe:	12,3/4
Ausschnitte/Höhe:	7,5 mm
Blechstreifen:	0,5 mm
Draht f. Stege:	0,25 mm
Brillanten:	1,2 mm
Gewicht:	4,55 g

Unterschrift des Meisters: D. Baugort

Woche vom 27. Dez. bis 29. Dez. 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585 W.+G.Gold

Ich (fertige) erhalte 4 Karee's aus Weißgold. Das sind 2 Winkel, die zusammengelötet sind. Die Brosche soll eine Länge von 58 mm bekommen. So muß ich errechnen wie lang die Keulen recht und links werden müssen. Aus Messing fertige ich eine Schablone an. Dann walze ich 4-kantdraht flach und säge beide Teile nach der Schablone aus. Daraufhin lege ich die 3 Teile zusammen und halte sie im Feilklöbchen zusammen. Nun feile ich beide Goldplatten der Schablone nach. Die Teile feile ich halbrund. Oben muß die Stärke bleiben und unten muß sie 0,8 mm betragen. Ich feile mit der 3kantfeile eine Riefe ein, die nach unten schmaler verläuft und nicht die Enden erreicht. Dann löte ich alle 3 Teile zusammen und ziehe sie ab. Dann walze ich einen dünnen Blechstreifen. Ich richte ihn plan zu und hefte mit Silberlot die Brosche auf die Platte. Ich säge nun die Form aus und feile sie genau nach. Die Platte wird abgelötet und mit dem Zirkel ziehe ich ringsherum einen Strich als Kontur. An beiden Enden bleibt ein großer Halbkreis stehen, für die Sicherung und das Scharnier. Dann säge ich die Platte aus und feile sie nach. Die Kontur wird um auf der Seite des Scharniers gestempelt. Zwischen der Kontur werden noch Drahtstege und Bögen als Durchbruch gesteckt. Dann kann das Scharnier und die Sicherung aufgelötet werden. Die Nadel wird erst nach dem Polieren und Fassen verstiftet.

Brosche mit 4 Brillanten

Unterschrift des Meisters: D. Baugbst

Woche vom 2. Jan. bis 2. Jan. 1962

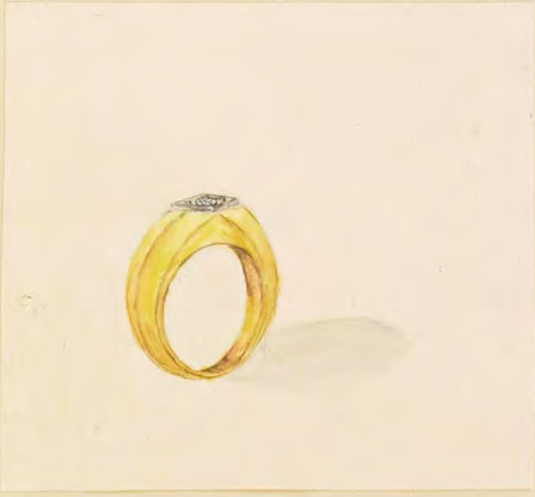
Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/W.+G.Gold

Der erste Arbeitsgang ist, daß ich mit Hilfe eines Modellringes eine Ossa-Sephia-Schale zum Guß fertig mache. Danach wird Gold geschmolzen und der Ring gegossen. Ist der Guß was geworden, dann befreie ich den Ring erst von dem Gußkopf und den Luftkanälen. Den Rohguß feile ich innen aus, daß diese ~~Gußporen~~ Gußhaut verschwindet. Da der Ring jetzt schon die Größe hat, und er noch geschlagen wird, schneide ich so 2-3 Nummern raus. Der Ring wird dann schon ungefähr der späteren Form geschlagen, bis er die Größe erreicht hat. Der Ring wird ausgedreht und danach gestempelt. Dann feile ich den Ring von beiden Seiten flach. Anschließend feile ich ihn von oben flach, daß er die Breite des Weißgoldkarees hat. Danach feile ich die Seiten ran. Man muß beim Feilen aufpassen, daß die Maße von beiden Seiten überein stimmen. Da der Ring ein Gewicht von 7-8g haben soll und er noch bedeutend schwerer ist, muß ich sehen wo ich noch was weg feilen kann. Nachdem löte das Karee auf und bohre das Loch. Mit dem Spitzfräser fräse ich von beiden Seiten. Vor dem Polieren wird der Ring erst geschabt und geschmirgelt.

Die verschiedenen Arbeitsgänge

bis zum Bandring

Brillant:	3,7mm
W. G. Karee:	0,8 ; 5,7 5,7mm
Ring/oben:	b=8, h=2,9mm
Ring/unten:	b=3,9, h=1,4mm
Größe:	knapp 18
Gewicht:	7,45g



Unterschrift des Meisters: [signature]

Woche vom 8. Jan. bis 12. Jan. 1962

Arbeit: Metall oder Werkstoff: 585/f

Mit dem Scharnierkalieber zerschneide ich den vorher flachgewalzten Draht. An den Enden werden die Teile plan gefeilt. Mit dem Zirkel zeichne ich mir die Linie an, wo das Loch gebohrt wird. Habe ich alle Teile durch, körner ich sie an. Nun bohre ich alle Löcher mit größter Sorgfalt, daß sie genau senkrecht auf der anderen Seite durchkommen. Danach ziehe ich Draht für die Stifte. Die Löcher der Teile werden aufgerieben, daß die Stifte ganz stramm durchgehen. Die Teile werden vom Grad befreit, der Stift wird durchgesteckt, gebunden und gelötet. Beim Löten der nächsten, decke ich die ersten mit Kreide ab. Nach dem verschneiden der Stifte klebe ich die Bewegung mit Schellack zusammen und ziehe sie auf Schmirgelpapier ab. Das letzte Glied wird gestempelt.

Gliederbewegung

Draht: 1,6 1,8mm

Länge: 4,7mm

Lochstärke: 0,8mm

Drahtstärke: 0,9mm

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 15. Jan. bis 19. Jan. 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Einen flachgewalzten Draht feile ich paralell zu. Das nun entstandene Rechteck ziehe ich von beiden Seiten auf Schmirgelpapier ab. Von einer Seite reiße ich die Mitte an und feile von beiden Seiten eine schräge Fläche bis zur Mitte an. Unten bleibt eine Kante von einem 1/2mm stehen. Diese schrägen Flächen ziehe ich ebenfalls auf Schmirgelpapier ab. Beide Schmalseiten (ziehe ich auf Schmirg) feile ich zu Winkeln. Dann nehme ich die vorher angefertigten 4 Glieder und setze sie an der Seite wo nur ein Glied ist ab, daß es genau unter dem Broschteil sitzt. Doch darf die Bewegung nur oben bis zur stehengebliebenen Kante des Teils sein und löte die Bewegung in die Mitte des Teils an. Beim Löten muß die Bewegung in Kreide gehalten werden, daß mir keine Stifte festfließen. Die Enden der Bewegung feile ich etwas halbrund, daß sie sich der abgedrehten Münzfassung anpassen. Die Bewegung löte ich etwas über die Mitte vom Rand an. Auf dem Stab löte ich die Broschierung an. Aus rd. Draht mache ich einen Nadelstiel und löte das vorher abgefeilte Mittelteil des Scharniers an. Die Nadel verstifte ich erst nach dem Polieren und Finieren der Münze.

Brosche mit Münzfassung und Bewegung.

Stab: 2,5 × 5,5 mm

Bewegung: siehe umseitig

Nadel: 0,95 mm

Unterschrift des Meisters: Jungert

Woche vom 12. Febr. bis 16. Febr. 1962

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f

Vom 31.Jan.-10.Febr. wegen Krankheit gefehlt.

Aus einem Turmalinring säge ich vorsichtig drei alte Chatons, die erneuert werden sollen. Ich muß sehr aufpassen, daß ich beim Aussägen nicht den Ring verletze. Die groben Sägestellen werden verfeilt und geschmirgelt. Nun biege ich aus einem 0,5 mm starkem Blechstreifen eine runde Zarge, die für den Mittelstein ist. Die Zarge stauche ich konisch ein und ziehe sie ab. Mit der Scharnierfeile gehe ich in die Zarge, daß ich 4 Krappen von 1,5 mm Breite erhalte. Mit der Rundfeile muß ich ausfeilen helfen. Dann setze ich erst die beiden andern Chatons ein und verlöte sie. Daraufhin löte ich den mittelsten Chatons ein.

Turmalinring

Unterschrift des Meisters: Bangorl

Woche vom 19. Febr. bis 23. Febr. 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

In einem Panzerarmband soll ein Schild eingearbeitet werden. Ich mache zuerst eine rechteckige Zarge. Diese Zarge biege ich halbrund, daß sie sich der Armform anpaßt. Nach dem Richten der Zarge, feile den Halbbogen paralell zu. Ein dünnes Blech biege nach der Armform und verböde damit die Zarge. Vor dem zusammenlöten poliere ich die Zarge und das Blech. Nach dem Löten verfeile und schmirgel ich das Schild. Dann säge ich aus der Mitte des Armbandes die genaue Länge des Schildes. Die Stellen feile gerade und löte das Schild an das Armband. Das Armband muß aber im gleichen Bogen des Schildes angelötet sein. Alle Maße des Schildes stehen im genauen Verhältnis zum Armband.

Schild für Armband

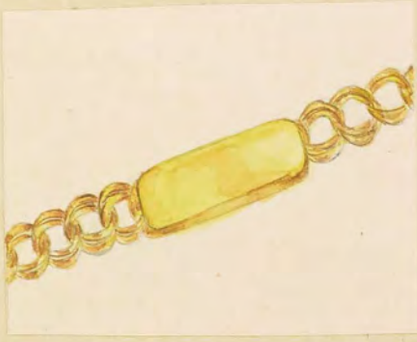
Länge und Breite: 9 × 26,3 mm

Höhe: 3,2 mm

Zarge: 0,85 × 3,6 mm

Blech: 0,5 mm

Gewicht: 3,8 g



Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 26. Febr. bis 2. März 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Für eine Holzgemme soll eine Fassung angertigt werden. Aus einem Blechstreifen biege ich die ovale Fassung. Die Gemme muß knapp reingehen. Aus einem Blech säge ich die ungefähre Größe der Fassung. Dieses Blech tiefe ich leicht auf. Dann feile ich an der Fassung rundherum auf einer Seite eine kleine Facette an. Die Fassung sitzt dadurch besser in der aufgezogenen Schale. Nach dem Einlöten verfeile ich die Fassung außen. Von innen ziehe ich mit dem Zirkel einen Strich, der die Breite des Randes angeben soll. Ich säge das Innenteil aus und verfeile den Rand, der eine 2 mm Breite hat. Danach löte ich eine runde Öse an der Fassung. Einen anderen Blechstreifen stempel ich genau in der Mitte und biege ich zu einer Dreieckeöse. Der Stempel muß dabei genau oben hinkommen. Der Stift der Öse wird verlötet. Nun setze ich die Gemme in die Fassung, daß ich das Rändchen anfertigen kann. Ich ziehe 4-kantdraht, den ich flachwalze. Der Rand muß knapp in die Fassung passen. Nach dem Polieren wird der Rand einfeniert.

Fassung für Holzschnitzerei.

Fassung: 3,0 × 0 5 mm

Blech: 0,55 mm

Dreiecksöse: 0,8 mm

Rändchen: 1,5 × 0,5 mm

Gewicht: 9,15 g

Unterschrift des Meisters: Bangart

Woche vom 5. März bis 9. März 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 333/1

Ein gegossener Ring wird vom Gußkopf befreit. Die Gußhaut wird aus der Schiene gefeilt und der Ring wird auf Weite geschlagen. Ich stempel den Ring und drehe ihn am Motor aus. Danach feile ich beide Seiten des Ringes flach und suche mir die obere Mitte der Schiene. Ich bohre für die 2 Aquamarine Löcher, so, daß 1 mm in der Mitte der Schiene stehen bleibt. Die Löcher fräse ich auf die ungefähre Größe der Steine aus. Die Schiene feile ich halbrund. Sie darf keine Beulen haben. Mit Hilfe von Zirkel und Zehntelmaß taste ich den Ring auf Breite und Höhe ab. Danach feile ich die Löcher der Steine aus, daß die Steine genau bis zur Rundiste sitzen. Den Ring schabe, schmirgel und poliere ich.

Bandring mit 2 Aquamarinen

Unterschrift des Meisters: Baupost

Woche vom 12. März bis 16. März 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich biege eine achteckig-konischische Fassung, die ich einstauche, daß sie konisch wird. Die Fassung muß so groß werden, daß sie nicht zu sehen ist, wenn der Stein drinliegt. Die Fassung wird auf die Ringweite ausgefeilt und oben abgestrichen. Aus flachgewalzten Vierkantdraht feile ich Krappen zu. Ich reiße mit dem Zirkel um die Fassung oben und unten einen Rand an. Die Ecken säge ich grob aus und verfeile die Ränder. Ich löte die Krappen an. Dann säge ich das übriggebliebene Metall aus und verfeile es ebenfalls. Für diese leeren Seitenwände biege flachgewalzten Vierkantdraht zu Halbbögen, die ich einsetze und einlöte. Nach dem Löten verfeile ich die Fassung innen, daß ein sauberer Übergang ensteht. Daraufhin verfeile ich die Fassung außen. Aus starkem flachgewalzen Vierkantdraht biege ich den Ring. Später säge ich ihn auf und passe die Fassung ein. Ein dünnes Blech feile ich paralell zu, daraus feile ich zwei Seitenteile. Die Teile werden leicht gebogen und angelötet. Am Ende werden sie mit einem Sägeschnitt versehen.

Aquamarinring mit Durchbruchfassung.

Fassung: 1mm

Durchbruch: 0,5 mm

Krappen: 0,55 mm

Ringschiene: 3,5 × 1,1 mm

Seitenteile: 0,7 mm

Gewicht: 5,45 g

Unterschrift des Meisters: Bangert

Woche vom 19 März bis 23 März 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

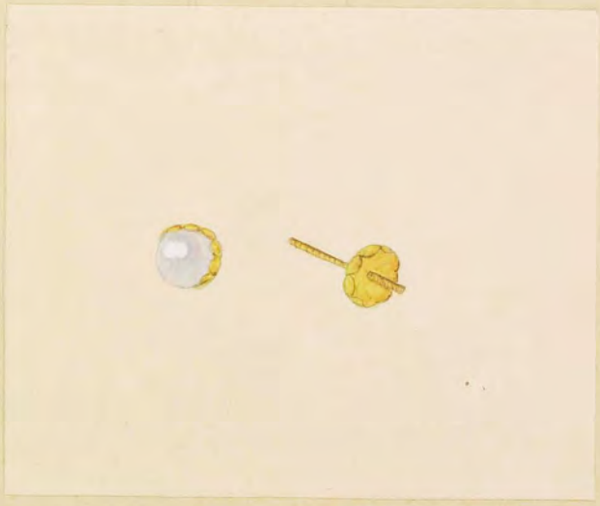
Auf einem dünnen Blech zeichne ich zwei Kreise auf. Diese Kreise ich aus und umfeile sie, ich bohre sie mit einem dünnen Bohrer (0,5mm). Danach tiefe ich die Kreise in der Kugelanke leicht auf. Sie müssen so hoch sein, daß die Perle gut drinliegt. Diese Bukkel umfeile ich nochmals ganz leicht und mache eine Sechserteilung. Ich feile in die Buckel leichte halbrunde Riefen ein und an den Enden feile ich sie halbrund, daß das Ganze wie eine Blüte aussieht. Ich ziehe dann runden Draht (0,75mm) und schneide Gewinde. Die Löcher der Buckel reibe ich auf, daß der Stift knapp durchgeht. Nach dem Schmirgeln töte ich beide Stifte. Das äußere Ende wird abgesägt und sauber verfeilt.

Perlbuckel für Ohrringe

Blech: 0,45 mm

Buckel: ⊖ 4,5 mm

Stift: 0,75 mm



Unterschrift des Meisters: Jaugort

Woche vom 26. März bis 30. März 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f R.-G.

Eine Ohrringschraube muß genau nach Muster angefertigt werden. Ich nehme alle Maße ab. Ich walze mir Blech zu. Dieses Blech bohre ich und reibe das Loch auf, daß das Scharnier schwer in das Loch geht. Ich löte es ein, säge das überstehende Ende ab und verfeile es. Ein anderes Blech, nur etwas dünner, bohre ich ebenfalls. Ich stecke wieder das Scharnier ein und verlöte es. Dabei muß ich vorher Obacht geben, daß es die angegebene Höhe hat. Auch diesmal säge ich einen Kreis aus, nur etwas größer. Danach schneide ich in dem Scharnier ein Gewinde. In dem größeren Kreis säge ich außen kleine Riefen ein, beinahe wie ein Zahnrad. Diese Riefen dienen zum besseren Halt beim Aufstecken der Schraube.

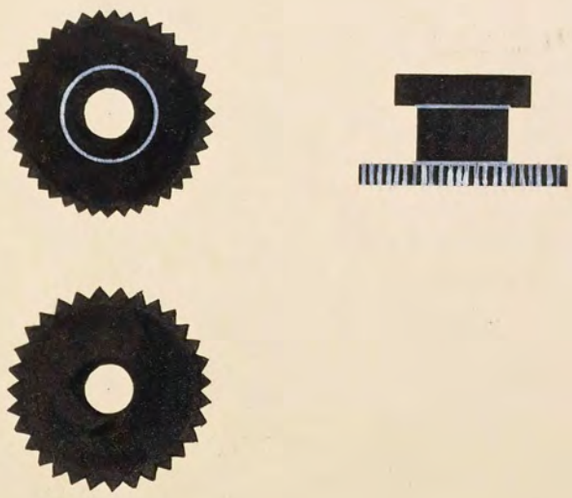
Schraube für Ohrringe mit Stift

Oberblech : 0,9 mm

Scharnier : ⊖ 1,5 mm

Unterblech : 0,75 mm

Gesamthöhe : 3,0 mm



Unterschrift des Meisters: [signature]

Woche vom 2. April bis 6. April 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Aus einem gegossenem Ring befeile ich die Ringweite. Ist aus der Schiene die Gußhaut entfernt, schlage ich den Ring auf die angegebene Weite. Beim Weiterschlagen ist zu beachten, daß der Ring auch oben genau mit der Rundung mitgeht und nicht innen hohl wird. Ich feile den Ring von oben auf 4mm runter. Aus Weißgoldblech feile ich ein Karee. Dieses Karee bohre ich und löte ich auf den abgestrichenen Ringkopf. Der Ring wird dann durchgebohrt und auf die Steingröße ausgefräßt. Ich feile zunächst beide Seiten plan. Danach feile ich die Schiene grob zu und später feile ich sie auf Fläche. Das Karee wird fast bis zum Loch mitverfeilt. Der Ring wird geschabt, geschmirgelt, poliert, daß er fassfertig ist.

Bandring

mit Weißgoldkaree

Unterschrift des Meisters: Bauer

Woche vom 9. April bis 13. April 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Auf einem großen Blech zeichne ich das Oval des Steines auf. Das gleiche Oval, nur größer, zeichne ich nochmal im gleichen Abstand um das Erste auf. Ich säge das Innenoval und das äußere Oval grob aus. Außen umfeile ich es. Dieses Oval ziehe ich in der Kugelanke auf. Es wird flachgeschlagen und abgezogen. Ich feile das innere Oval aus, daß der Stein mit der Rundiste richtig drinliegt. Danach feile ich die A'jour aus. Auf einem dünneren Blech zeichne ich das äußere Oval und säge es aus. Dieses Oval ziehe ich auch in der Kugelanke auf. Durch Glühen bekomme ich das aufgezogene Oval flach. Das Oval streiche ich ab und aus dem Buckel feile ich die Ringgröße. Danach poliere ich beide Teile. Beim Zusammenlöten werden sie mit Borsäure eingerieben. Die Fuge wird nun verfeilt. Aus Draht biege ich die Schiene. Das Oberteil wird eingepaßt, dabei müssen die Enden der Schiene halbrund gefeilt werden. Die Schiene wird eingelötet und konisch gefeilt. An den halbrunden Enden der Schiene säge ich eine kleine Tropfenform aus. Einen Blechstreifen feile ich erst parallel zu, biege ihn, schneide 2 gleiche Teile ab. Ich feile diese Teile leicht konisch zu. Die Ringschiene setze ich ab, daß die Seitenteile einen Übergang zur Schiene haben. Aus den Seitenteilen werden ebenfalls eine Tropfenform ausgesägt. Die Teile werden angelötet, sie dürfen nicht über den Spiegelrand stehen. Nun werden die Übergänge geilt. Der Ring wird geschmirgelt und poliert.

Zitri nring

Zitri n: 11 × 17 mm

Spiegelrand / Stärke: 3 mm

Buckel: 0,7 mm

Ringschiene / Stärke: 1,5 mm; Größe: 55

Breite: oben 4,8 mm, unten 3 mm

Seitenteil: 1 mm

Gewicht: 11,7 g

Unterschrift des Meisters: Burgos

Woche vom 16. April bis 19. April 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich habe eine abgedrehte Münzfassung und Vierkantdraht. Die Fassung teile ich in 4 gleiche Teile und ich feile aus jedem Teil die genaue Hälfte des Draht es. Die 4 Drähte werden am Ende abgefeilt und in die Fassung eingepaßt. Die Fassung muß flach liegen. Nach dem Einlöten drehe ich aus flachgewalztem Vierkantdraht Kordeldraht. Der Kordeldraht muß im Durchmesser 1,1cm größer sein als die Fassung. Er muß flach liegen und die Rundung muß genau sein. Nun passe ich die Fassung in den Kordelrand ein. Ich löte es. In der Mitte von 2 Drähten löte ich auf dem Kordelrand eine runde Öse. Aus Blech biege ich eine Dreiecköse und feile sie zu. Ich bohre die Öse und ziehe Draht für den Stift. Der Stift wird eingelötet und die Enden werden verfeilt.

Münzfassung.

Rändchen: 0,5 mm

Fassung: 2,8 mm

Kordeldraht: 2,1×1,3 mm

4-kantdraht: 1,5 mm

Dreiecksöse: 1 mm

Gewicht: 8,95 g

Unterschrift des Meisters: Bangert

Woche vom 25. April bis 4 Mai 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f W.-u.G.-G.

Zwei Blechstreifen(W.u.G.) doubliere ich und wölbe sie in der Anke etwas halbrund. Ich zeichne die Mittellinie an und feile die Brücke leicht tonnenförmig zu. Ich bohre dann die Löcher in Abständen eines halben Millimeters. Die Enden lasse ich länger stehen. Aus einem Blechstreifen biege ich eine Ringschiene die knapp 18 ist. Die Brücke passe ich in die Schiene. Nun reiße ich mit dem Zirkel von der ausgefeilten Form die Breite die an beiden Seiten stehen bleibt. Jetzt habe ich auch außen die Form und ich feile die Schiene von dort aus mit einem elegan-
unten
ten Schwung nach konisch zu. Wieder doubliere ich zwei Blech-
streifen die ich in der Kugelanke aufziehe. Diese Brücke passe ich in die Mitte auf der Ringschiene. Ich löte sie auf und schnei-
de aus ihr die Breite der 1. Brücke. Die Brücke passe ich genau ein und verlöte sie. Aus doublierten Blech biege ich zwei Sei-
tenteile, die eine lange Tropfenform haben. Die Teile werden im Halbbogen gebohrt. Nach dem Anlöten ziehe ich runden Draht und wickel runde Ösen. Die Ösen werden gefugt und fast auf ein Viertel abgestrichen. Dabei muß ich einen bestimm-
ten Winkel anfeilen, daß die Ösen als Bögen auf der Schiene an der Brücke sitzen. Auf jeder Seite des Ringes sitzen acht Bögen die nochmals durch zwei geteilt werden.

Brillantring

9 Brillantring

1. Brücke: W.-G. 1 mm

G.-G. 1,3 mm

Breite: 5,10 mm

Länge: 1,85 mm

Ring: G.-G. 1,05 mm

Breite: 10 × 3,5 mm

2. Brücke: W.-G. 0,75 mm

G.-G. 0,35 mm

Seitenteile: W.-G. 0,5 mm

" G.-G. 0,5 mm

Drähte: 0,8 mm

Unterschrift des Meisters: Bauyort

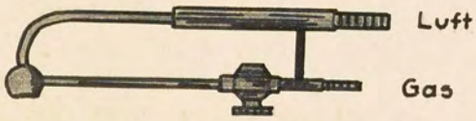
Woche vom 7. Mai bis 11. Mai 19 62

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

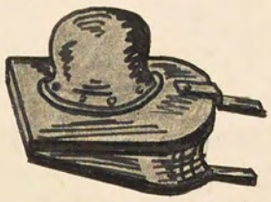
Zum Hartlöten benutzt man entweder das Lötrohr oder die Lötpistole ,ein Flußmittel und hartes Lot. Das Lötrohr gibt eine heiße Flamme. Da die Hitze aber manchmal nicht ausreicht, um größere Gegenstände zu löten, benutzt man dann die Lötpistole, mit der normaler Weise auch geschmolzen wird. In dieser Pistole kommt Luft in die Flamme durch einen Blasebalg, der mit dem Fuß reguliert wird. Beim Löten mit dem kleinen Lötrohr wird durch das Mundstück Luft in die Flamme eingeblasen, also wird hier die menschliche Lungenkraft beansprucht. Je nach der geringeren oder größeren Luftzufuhr kann man eine Rausch- oder Spitzflamme bilden. Erstere ist eine weiche Flamme, die oxydauflösend wirkt, letztere ist eine scharfe Flamme, die oxydierend wirkt, weil sie viel Sauerstoff mit sich führt.

Als Flußmittel wird schon seit langer Zeit Borax verwendet, der auf einer rauhen Schale mit Wasser angerührt wird. Er löst die Oxyde, die beim Versäubern zurückbleiben, schmilzt im Feuer zu Glas, bildet über Lötstelle und Lot einen Schutz und verhindern eine neue Oxydation. Die Lote verschieden nach Zusammensetzung, Farbe und Flußbarkeit, werden von Scheideanstalten bezogen oder nach bewährten Rezepten selbst legiert. Das Lot wird dünn gewalzt und in kleine Paillen geschnitten. Lote müssen einen guten Fluß haben, in der Farbe der Ware gleichen, im Fgh. nicht oder nur wenig von dem der Ware abweichen und ~~abweichen~~ schlagfest sein.

Das Hartlöten



Lötpistole



Blasebalg

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 14.Mai bis 18.Mai 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ich habe eine abgedrehte Münzfassung, von der ich den inneren Durchmesser abnehme. Diesen Durchmesser trage ich auf ein dünnes Blech ab. Ich säge diesen Kreis aus und verfeile ihn sauber. Dann passe ich die Fassung auf den ausgesägten Kreis und verlöte es. Mit dem Zirkel reiße ich vom äußeren Rand der Fassung eine Kante von 1mm an. Ich säge diesen Kreis aus und verfeile ihn. Aus flachgewalztem Vierkantdraht biege ich eine Kontur. Ich fertige aus Messingblech eine Schablone an, die zum einfacheren Biegen der Drähte dient. Aus rundem Draht biege ich 48 Bögen. Beim Auflöten der Drähte muß ich die Fassung und Kontur mit Eisenblech unterlegen, da die Drähte höher liegen als die Fassung. Zuerst löte ich die einfache Viererteilung auf. Die Drähte liegen auf dem Verbödungsblech der Fassung und am Ende auf der Kontur. Sind alle Drähte aufgelötet, so werden eventuelle Lötstellen versäubert. Aus 0,8 mm Blech feile ich Halbbögen, die an den Innenseiten der Kontur angelötet werden. Sie dienen zur Auflage des Scharniers und der Sicherung. Das Rändchen für die Münze versehe ich mit einem Stempel. Nun löte ich Scharnier und Kugelsicherung auf. Die Nadel verstifte ich erst nach dem Polieren.

Münzfassung

Unterschrift des Meisters: Bangert

Woche vom 21.Mai bis 25.Mai 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Aus flachgewalzten Vierkantdraht(auf der hohen Kante gebogen) biege ich einen Rand, der im Innendurchmesser 4,4mm größer ist, als die abgedrehte Fassung außen. Der Rand wird in 6 gleiche Teile geteilt, die Fassung ebenfalls. Ich ziehe dann Vierkantdraht, der über Eck gemessen 2,2 mm stark ist. Von dem Draht schneide ich 6 kurze Teile ab. Diese Teile lege ich innen in den Rand, an den angezeichneten Stellen. Ich löte die Drähte an. Danach feile ich zum Rand einen Übergang und ziehe es auf der Schmirgelplatte ab. Ich passe in diesen Rand die abgedrehte Fassung und löte sie ein. Die Dreiecksöse fertige ich auch aus flachgewalzten Vierkantdraht. Ich biege 2 Bögen, die zusammensetze.* Oben stecke ich einen Vierkantstab durch, der von innen sauber ausgefeilt wird.

*
Beide Bögen werden innen ausgefeilt und ein Scharnier wird eingesetzt, für den Stift der durch beide Ösen geht.

Münzfassung

abgedr. Fassung: ⌀ 36,7 mm

äuß. Rand: ⌀ 45 mm

Stärke: 2 × 1,5 mm

Vierkantdraht: ◇ 2,2 mm

Öse/Draht: 1,5 × 1,0 mm

Gewicht: 10,60 g

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 28. Mai bis 1. Juni 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Für 2 Lapissteine fertige ich zyl. Fassungen an. Die Steine müssen 1/4 der Metallstärke größer sein. Die Fassungen sollen schräg, dicht nebeneinander stehen. Ich stelle die Fassungen auf und mit dem Lineal ziehe ich eine Mittellinie. Ich feile die inneren Wände der Fassung* ein, (* mit der Scharnierfeile) 2 mm dort stekke ich einen Blechstreifen zwischen. In den anderen Zwischenraum stecke ich ein Stück Papier, daß das Lot nicht hoch fließt. Die Fassungen dürfen oben nicht zusammengelötet sein, sonst kann der Fasser die Steine nicht fassen. Ich walze dann einen Stab zu. Dieser wird scharfkantig abgezogen. Dann stempele ich ihn und er wird zerteilt. Die Fassungen werden genau eingepaßt. Beim Löten auf eine flachen Kohle müssen beide Teile (~~flach~~) waagerecht von den Fassungen abgehen. Danach schneide ich die Nadel auf Länge ab. Ich ziehe sie nochmals auf Schmirgelpapier. Dann löte löte ich Scharnier und Sicherung auf. Die Nadel mache ich aus 1 mm Draht. Bei dieser Arbeit wird alles mattgeschlagen, nur die Nadel wird poliert.

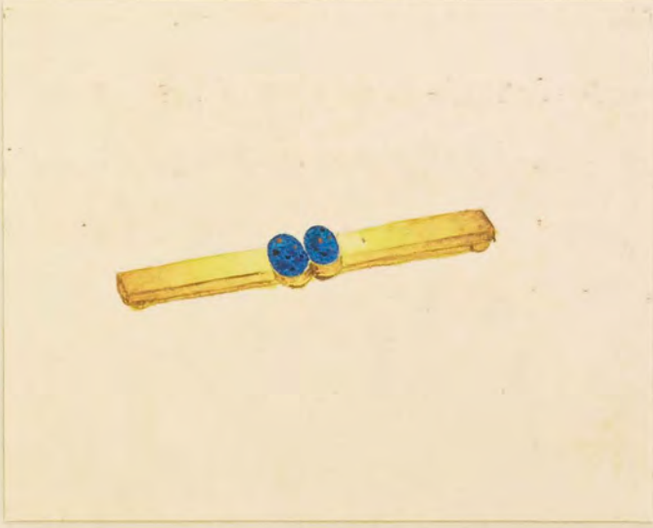
Lapisnadel

Fassungen: 3,5 mm

Stab: 2×4 mm

Länge: 50 mm

Gewicht:



Unterschrift des Meisters: Bourgort

Woche vom 4. Juni bis 8. Juni 1962

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Für einen rechteckigen Blutstein fertige ich eine konische Fassung an. Die Fassung darf von oben nicht ~~z~~über den Stein stehen, denn sie wird noch mit Krappen versehen. Die Krappen werden aus dünnen Blechstreifen angefertigt. Außen werden sie eingesägt, daß sie sich leichter rüberdrücken lassen. Die Fassung wird ausgefeilt, auf die Ringweite und eine dünne Schiene wird angesetzt. Die Seitenteile passen sich der Form der Krappen an. Sie werden ~~(am)~~ leicht gewölbt und am Ende wird eine kleine Rolle gefeilt.

Ring mit Blutstein

Fassung: 0,75 mm

Krappen: 0,35 mm

Schiene: 1,1 × 2,5 mm

Seitenteil: 0,85 mm

Größe: 14,5

Gewicht: 3,4 g

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 12.6. bis 15.6. 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ein Emailteil soll(~~in eine~~) als Ring gearbeitet werden. Auf einem Blech zeichne ich das Oval dieses Teiles. Das Teil säge ich etwas größer aus und tiefe es in der Anke auf. Danach ziehe es ab, daß die Größe mit dem Emailteil genau übereinstimmt. Aus dem Buckel feile ich die Ringweite aus. Aus einem dünnen Blechstreifen schneide ich Krappen und feile sie konisch zu. Diese Krappen muß ich etwas halbrund aufziehen daß sie sich anpassen. Sie werden angelötet, und aus anderem Metall biege ich eine Ringschiene. Das aufgezogene Oval wird eingepaßt und eingelötet. Die Schiene feile ich konisch zu. Aus einem Blechstreifen fertige ich zwei Seitenteile an. Den Teilen feile ich am Ende eine Rolle an. Nach dem Polieren wird das Emailteil durch die Krappen gehalten.

Gelbgoldring mit Emailoberteil.

Unterschrift des Meisters: Robert Baumgart

Woche vom 16.7. bis 20.7. 19 62

Arbeit: Vorarbeit für Brosche Metall oder Werkstoff: 800/f

Ich baue ein Modell in Silber für eine Brosche. Zuerst biege ich aus einem Blechstreifen eine Zarge, die noch einstauche, daß sie leicht konisch (einstauche) wird. Ich ziehe danach starken Vierkantdraht. Aus dem Vierkantdraht muß ich 8 Keulen zu feilen. Ist der Draht gerade, so säge ich den Draht nach einem kleinen Stück leicht an. Von dort reiße ich die Länge der Keule mit dem Zirkel an. Dieses Ende wird dann abgeschnitten. Ich muß 8 gleiche Teile davon haben. Das kleine Stück, was ich vorn frei ließ, dient zum Einspannen für das Klöbchen. Nun feile ich die Drähte konisch zu. Alle 8 Keulen in den Maßen übereinstimmen. Die Keulen ziehe ich zuletzt auf Schmirgelpapier ab. Ich teile dann die konische Zarge in 8 gleiche auf. Mit der kleinen Dreikantfeile feile ich die Zarge unten an den Streichen ein. Die Keulen müssen so drin liegen, daß sie oben abschließen. Zum Löten muß die Zarge durch ein Eisenblech erhöht werden, daß die Keulen nicht gerade, sondern schräg an die Fassung gelötet werden. Die Keulen werden hochkant angelötet.

Silberbrosche

Zarge: 0,8 mm × 2,8 mm

⊖ : 7,2 mm

Keulen: L: 11,9 mm, ▭ : 2,8 mm

?

Unterschrift des Meisters: Baumgart

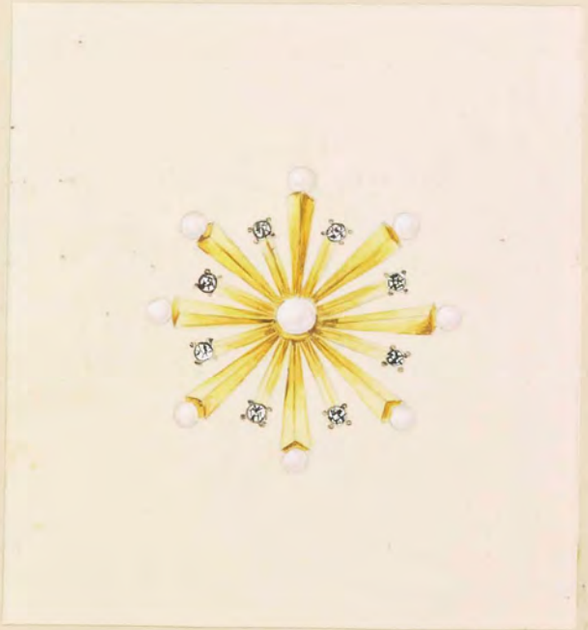
Woche vom 23.7 bis 27.7 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 800/f

Fortsetzung des letzten Berichtes:

Die Keulen müssen wie bei einem Rad symmetrisch verlaufen. Ich ziehe dann Messerdraht. Alle 8 Drähte müssen eine gleiche Länge haben. Die Messerdrähte werden stumpf zwischen den Keulen an der Fassung angelötet. Ich bohre danach die Keulen genau in der Mitte für die Perlstifte. Die runden Drähte löte ich ein und danach schneide ich ihnen ein Gewinde, bis auf 1mm vor den Keulen, da die Perle auf Luft sitzen soll. Die Stifte umwickele ich mit Bindedraht. An den Messerdrähten löte ich die Chatons. Zum Schluß löte ich den Perlstift in die mittlere Fassung ein. Hinten verfeile ich ihn als Übergang der Keulen.

Perlbrosche mit Brillanten.



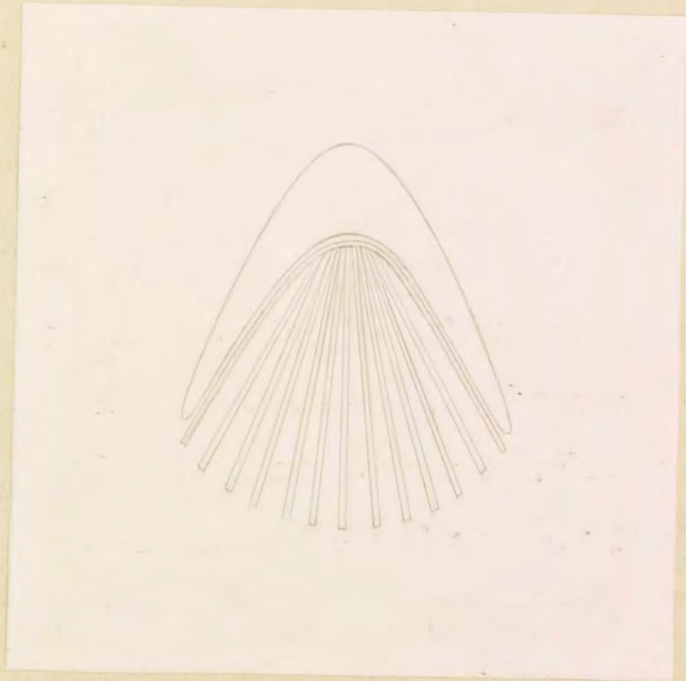
Unterschrift des Meisters: Bangert

Woche vom 30.7. bis 3.8. 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 800/f

Zuerst fertige ich aus Messing eine Schablone. Stimmt diese Schablone, so mache ich das gleiche Teil aus stärkerem Silberblech. Diese Form biege ich und ziehe sie ab. Aus einem Blechstreifen biege ich den gleichen Bogen, wie die Form innen ist.* Aus dünnerem Blech säge ich den Umriß der Form aus; innen säge ich es auch aus. Dieses Blech dient als Kontur. Zwischen der gebogenen Form und der Kontur stecke ich Dräht, daß Luft ensteht. Die Drähte werden eingelötet und außen verfeilt. Einem Blechstreifen gebe ich die gleiche Form, wie dem ersten. Ich feile ihn flach und passe ihn ein. Nun reiße ich von außen ringsherum die Höhe an. Der Begleitdraht wird auf Höhe und Länge geilt. Ich ziehe dann 4-kantdraht. Den Draht walze ich flach auf 1 mm. Dann richte ich ihn gerade zu und schmirgele ihn. In der Begleitkontur sollen 11 dieser flachgewalzten 4-kantdrähte aufgeteilt werden. Vorallen Dingen sollen sie in einem Bogen sich wölben. Ich muß aus der Mitte der Kontur die Höhe der Drähte aussägen, in einem Bogen. Ich schneide dann 11 Drähte zu. Ich stecke dann den mittelsten Draht in die Kontur und löte ihn ein. Danach jeweils 5 auf jeder Seite.

*und löte diese an.



Unterschrift des Meisters: Jan Gorl

Woche vom 6.8. bis 10.8. 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 800/f Silber

Fortsetzung des letzten Berichtes:

Sind alle 11 Drähte nun angelötet, dann richte ich sie nochmals. Nun muß ich den Begleitrand mit Drähten in die äußere Form einpassen. Zwischen beiden soll aber eine Luft sein. Ich schneide aus der Form jeweils den inneren Durchbruch aus. Der Durchbruch kommt wieder rein, nur muß der Draht länger sein, denn er wird in die Kontur eingepaßt. Diese Verbindung verlöte ich. Zwischen den einzelnen Drähten sollen Chatons gelötet werden. Ich reiße mir erst mal von außen diesen Bogen an. Aus einem Blechstreifen mache ich mir Scharnier und ziehe mir runden Dräht. Das Scharnier wird auf Längen abgeschnitten und Drähte werden angelötet, die außen überstehen. Man schneidet das Scharnier immer so zu, daß gleich 2 Chatons rausgehen. Die gelöteten Scharniere werden in der Mitte (gelötet) geteilt und auf Höhe gefeilt. Dann setze ich die Chatons gleichmäßig zwischen die Drähte der Brosche. Kein Chaton darf schief eingelötet sein. Zum Schluß richte ich nochmals die Drähte der Chatons und feile sie auf eine Höhe.

Unterschrift des Meisters: Bangórt

Woche vom 13.8. bis 17.8. 19 62

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f Pt.

Den gegossenen Ring feile ich erst innen aus. Ich schlage ihn auf Weite und stempele ihn. Ich feile den Ring auf Höhe und auf dem Kopf zeichne ich die Steine in gleichen Abständen, in Tonnenform auf. Ich tue daß, damit ich weiß, wie weit ich ranfeilen darf. Ich feile den Ring an den Seiten bauchig zu. Außen (feile) geht er fast steil zu, bis zum Kopf. Nun fertige ich eine Platindecke zu. Die Decke wird gewölbt und gebohrt, und aufgelötet. Danach feile ich einen Übergang und der Ring wird jetzt nur auf genaue Maße gefeilt. Der Ring wird auch durchbohrt und die Steingröße auf Löcher gefräßt. In dem Ring säge ich A'journ. Der Ring wird geschmirgelt und poliert.

Allianzring mit Platindecke.

1 Brillant~~ring~~:	3,5 mm
2 Brillanten:	5,5 mm
Größe:	17 mm
Höhe:	4,1 mm
Breite:	6 mm
Schiene:	3,1 mm
Gewicht:	10,10 g

Unterschrift des Meisters: Bauport

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom _____ bis _____ 19____

Arbeit: _____ Metall oder Werkstoff: _____

THANK YOU

Punch Studio

punchstudio.com

©Punch Studio, Culver City, CA 90231
All Rights Reserved Made in China
Tous Droits Réservés Fabriqué en Chine

26091

11.16.23

Hello Robert,

I found these pictures of mine:
Gesellenstück

I thought you could paste them in the same page of the last journeyman's book.
Thank you again, Feka Balu

Ilka's Gesellenstück

Ilka's Gesellenstück